NORTHERN SPRAY
GRIMSBY
GY.190

MESSRS: DEUTSCHE SCHIFF- & MASCHINENBAU A.G. WERK SEEBECK
YARD No 545/56 AND 559
AMENDED PLAN OF PROFILE AND DECKS
PLAN No 14386
BREMEN LETTER M OF 19.12.35.

545 "Northern Pride"
566 " Gift.
569 " Duke.

550 "Northern Foam"
"Northern Chief"

2/7.
R. 9. 1.

PLANS TRANSFERRED
TO SISTER VESSEL
Northern Gem

D14596-24611-0049

23-12-35

S.S. 545/56 u. 559.

Longitudinalplan and decks

of

Steel-screw steamtrawler

Length between perpendiculars in C.W.L. 177,0' = 53,949 m
" " " (Lloyd's) 184,4 = 56,204 m
Breath moulded 28,0 = 8,534 m
Depth 16,5 = 5,029 m

Class ✠ 100 A1 „Steam Trawler" Lloyd's Reg. of Shipping.

L·D = 3043 L:D = 11

1:50

Backdeck
Wheel house
Captain and Off. space
Messroom
Galley
Cabin
Crew-space
Engine- and Boiler-Room
Coal-bunker
Spare fishhold and spare bunker
Fishhold and Iceroom
Open forecastle
Store
Chain locker
Ballast water
frame spacing 570 m/m
frame spacing 535 m/m
frame spacing 545 m/m
frame spacing 490 m/m
Maindeck
Chequred plating 7,5 m/m
Trawl-winch
Litosilo
Cement
Galley
Lower-deck
Watertight-flat
Watertight bulkhead 6.
Watertight bulkhead 13/14
Not watertight bulkhead
Watertight bulkhead 41
Watertight bulkhead 79
(collisions bulkhead)
Watertight bulkhead 83.
Watertight bulkhead 89.

Deutsche Schiff- und Maschinenbau
Aktiengesellschaft
WERK: SEEBECK
Wesermünde-G. Bremerhaven.
18. DEZ. 1935

23.12.35

545/56 u. 59

Longitudinalplan and decks.

14386

/ 16.XII.35.

© 2021 Lloyd's Register Foundation
014596-014603-0049

MESSRS: DESCHIMAG WERK SEEBECK'S YARD No 549

STEAM TRAWLER "NORTHERN SPRAY"

MIDSHIP SECTION AS BUILT.

BREMEN FIRST ENTRY REPORT No 1819.

RETAIN

004019-004028-0022

© 2020
Lloyd's Register
Foundation

STEAM TRAWLER „NORTHERN SPRAY"

549

S.S. ~~545/56 u. 559~~

Midship-Section AS BUILT

of

Steel-screw steam trawler

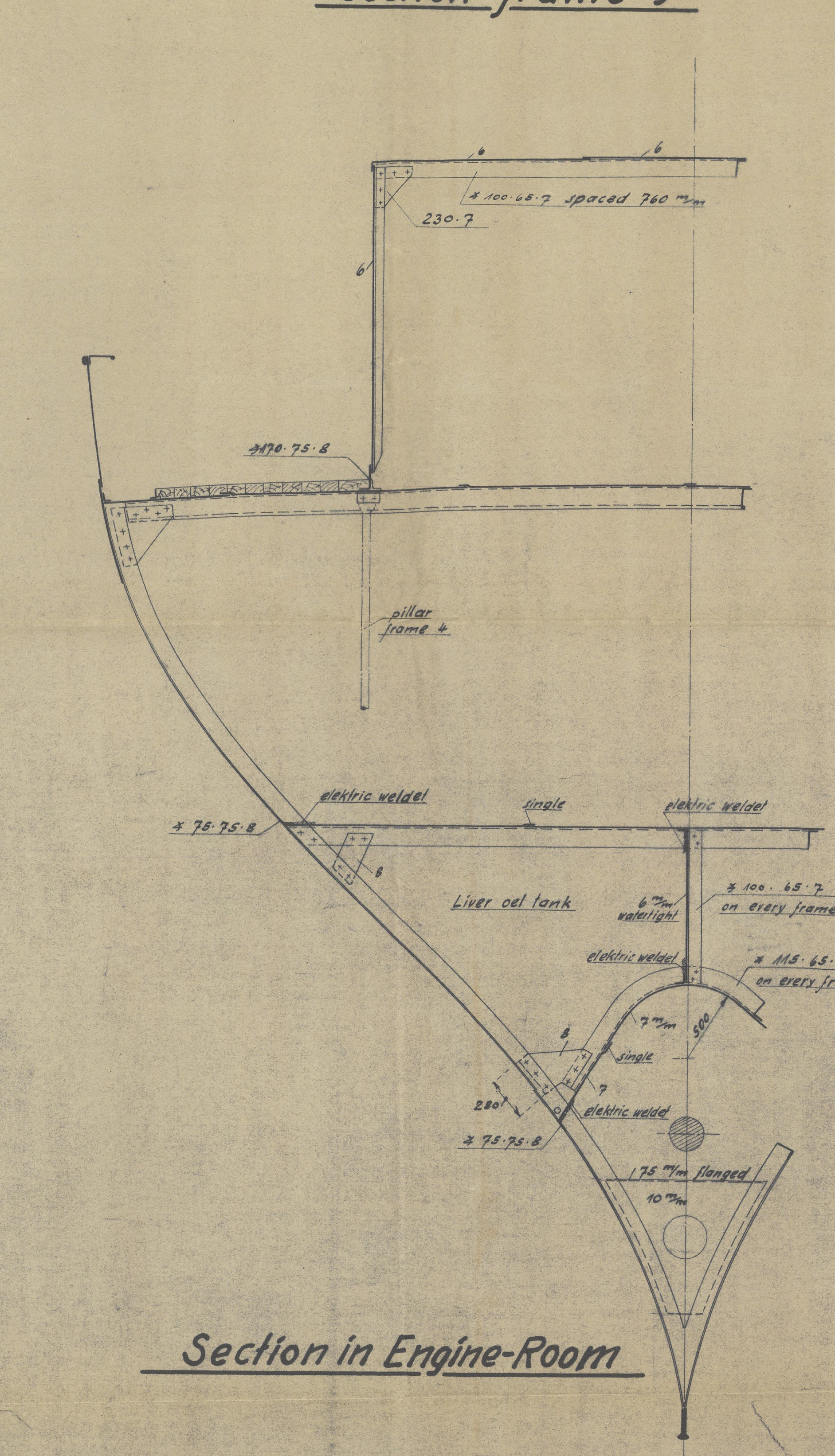
1:25

Length between perpendiculars in CWL 177,00' = 53,949 m
Length between perpendiculars (Lloyd's) 184,4' = 56,204 m
Breadth moulded . . . . . . 28.0' = 8,534 m
Depth . . . . 16.5' = 5,029 m
Class: + 100 A1 „Steam Trawler„ Lloyd's Register of shipping
L × D = 3043 L : D = 11

Scantlings:
Side frames to longitudinalplan
Frames spacing " "
Bulkheads " "
Keel and stem ⊥ 200 × 40
Propeller post, Rudder ", Rudder } with plan to be submitted

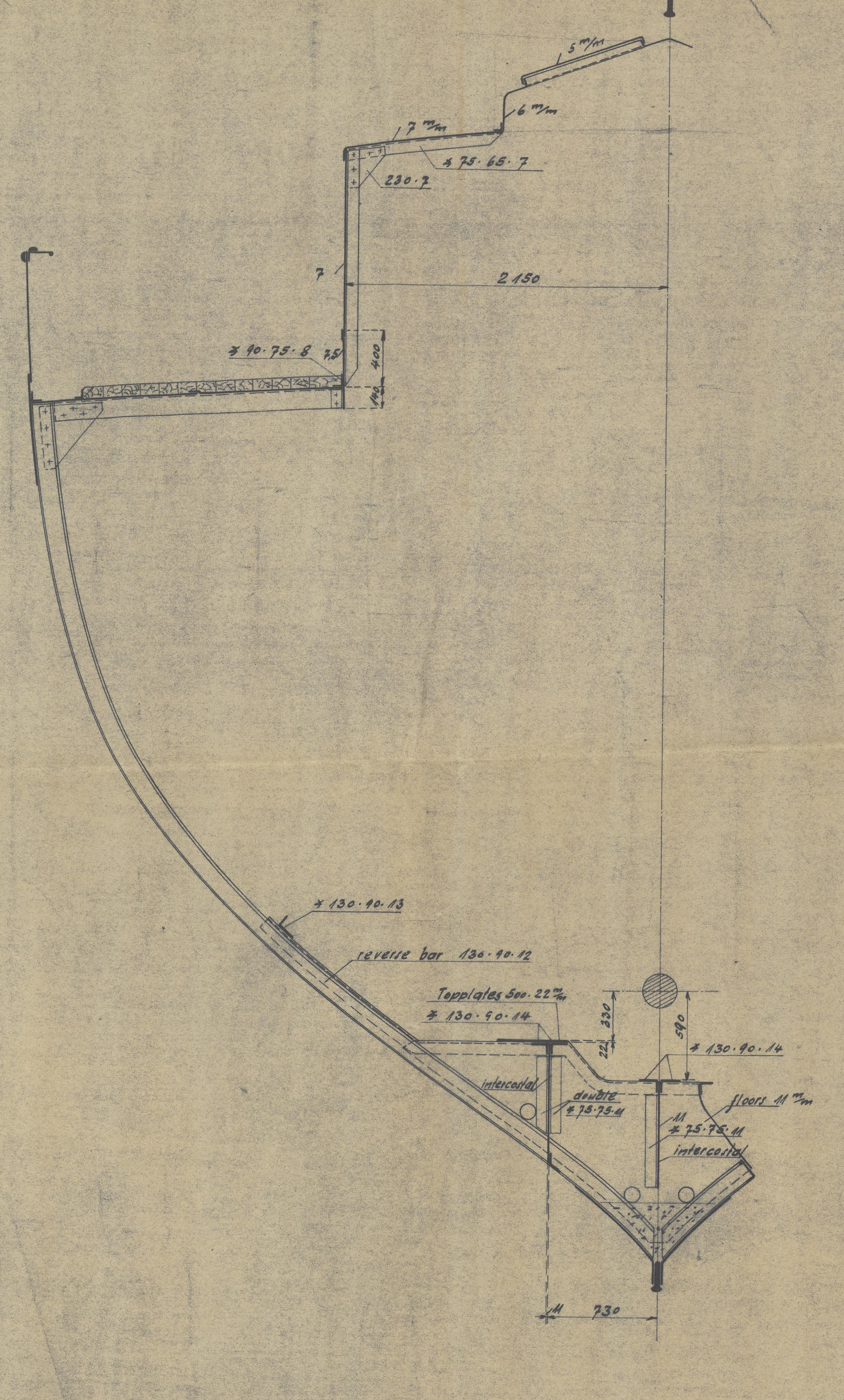
Equipment L × (B+D) = 8164
1 Anchor . . 13 cwts stockless
1 " . . 12 " "
1 " . . 4½ " ex stock
150 Fathoms 1 5/16" stud link cable = 132½ cwts
60 " 2¼" flexible steel wire
60 " 2¼" " " "

Section frame 9



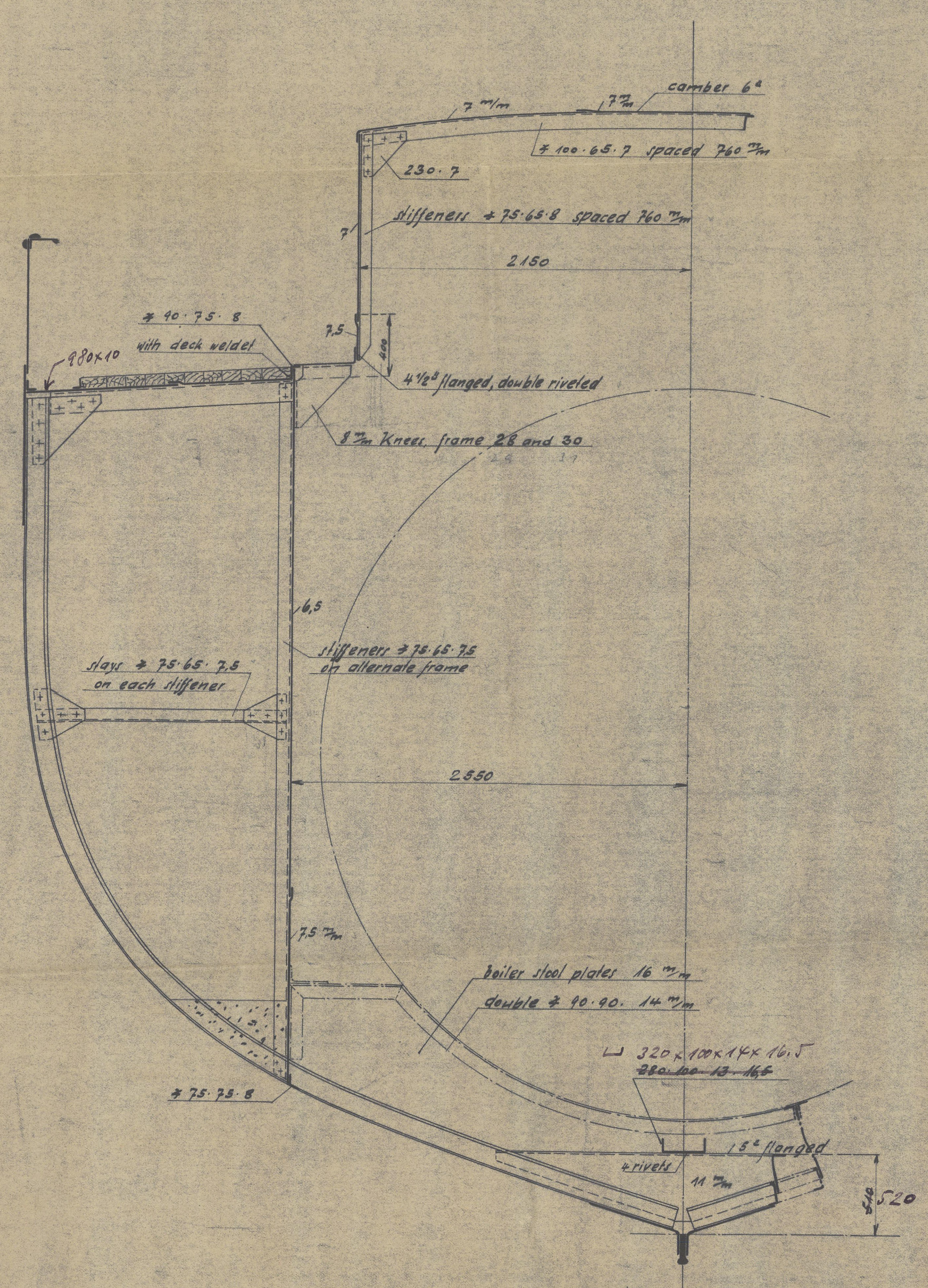
230·7
spaced 760 m/m
pillar frame 4
elektric welded
single
Liver oil tank
elektric welded
75 m/m flanged

Section in Engine-Room



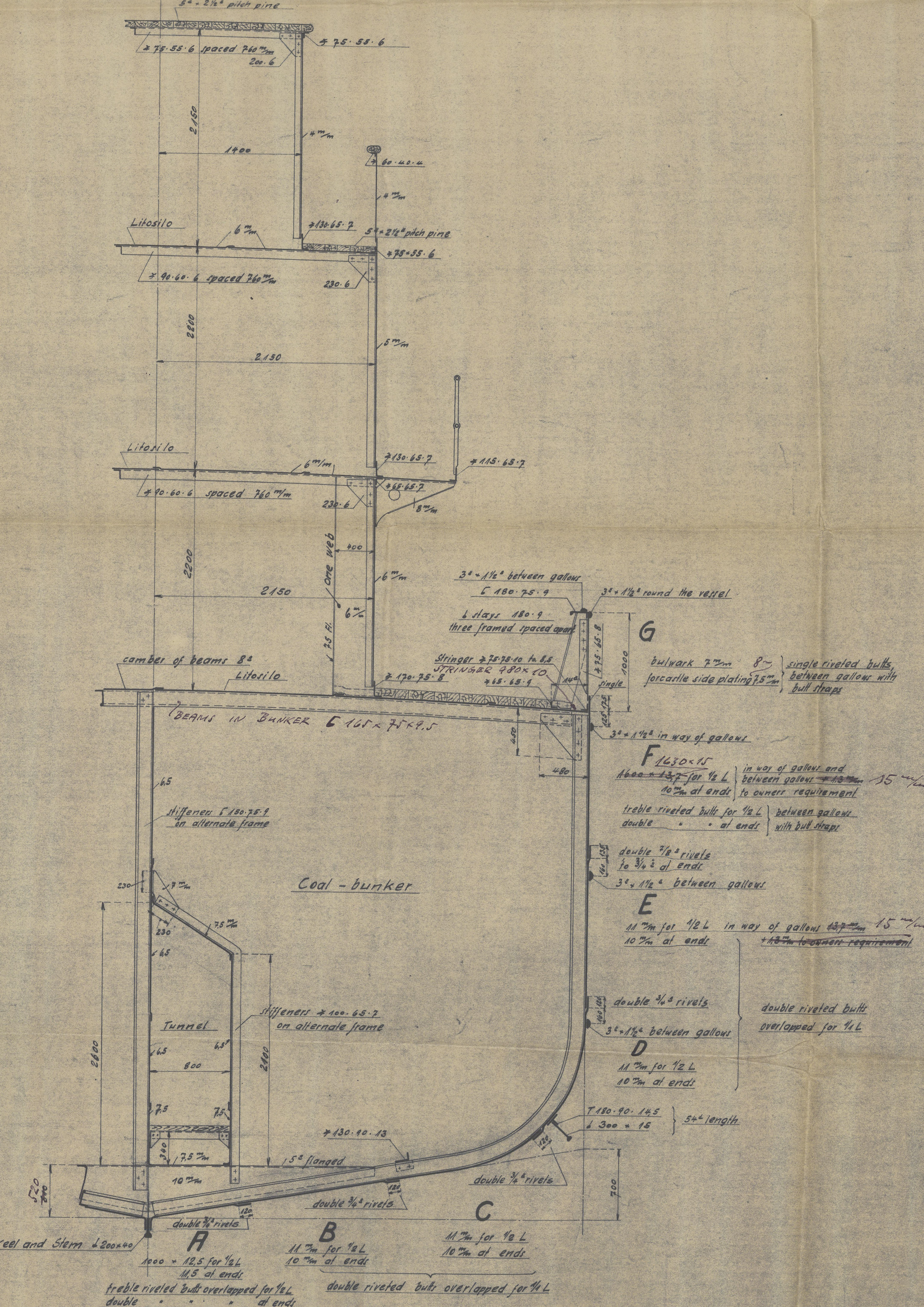
230·7
2150
reverse bar 130·90·12
floors 11 m/m
intercostal

Section in Boiler-Room



camber 6"
spaced 760 m/m
230·7
Stiffeners ⌀ 75·65·6 spaced 760 m/m
2150
4½" flanged, double riveted
8 m/m Knees frame 26 and 80
Stiffeners ⌀ 75·65·7,5 on alternate frame
2650
boiler stool plates 16 m/m
15" flanged
520

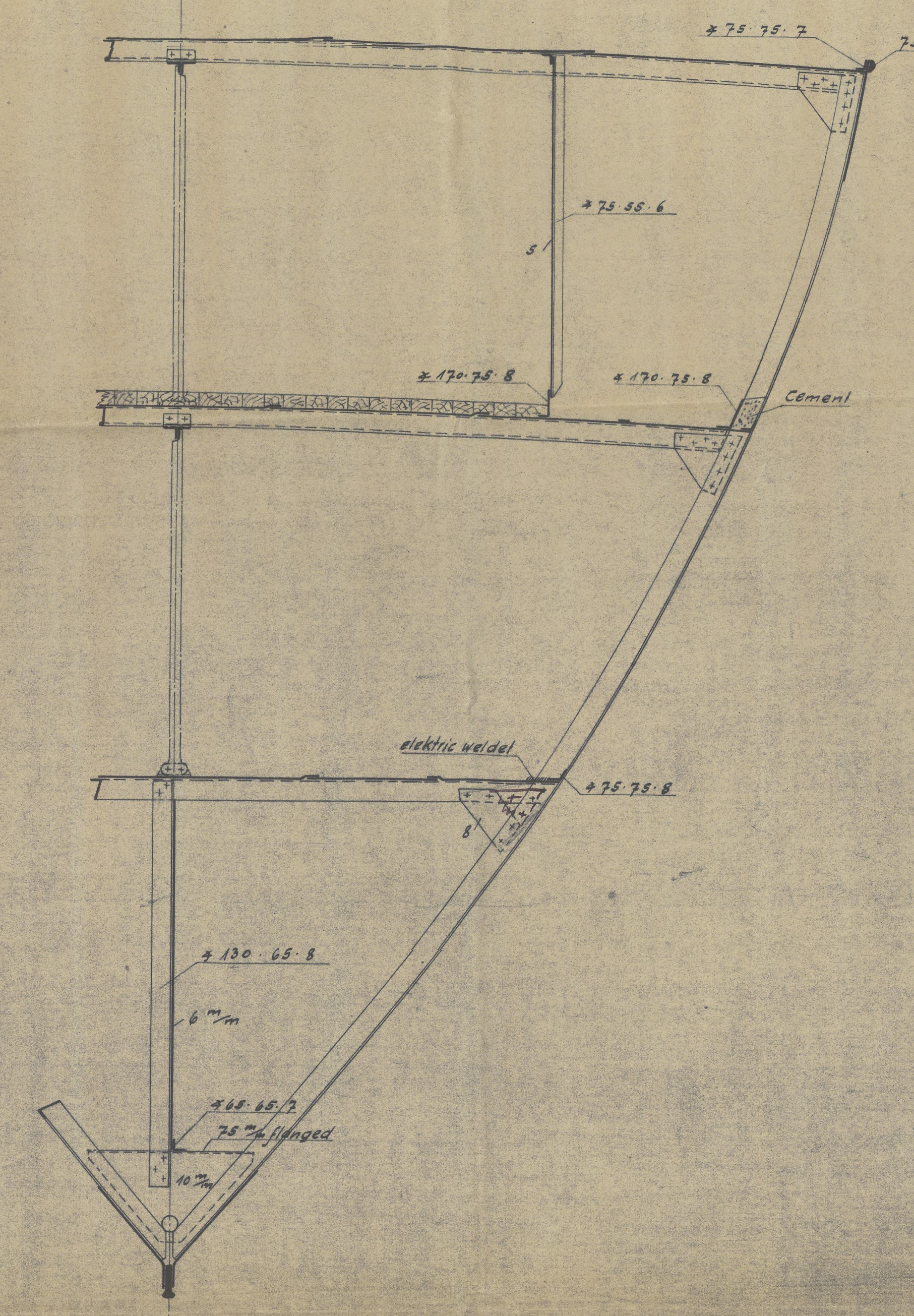
Midship-Section



2150
2150
camber of beams 8"
Beam in Bunker
Stiffeners on alternate frame
Coal-bunker
Tunnel
Stiffeners on alternate frame
7,5 m/m
15" flanged
10 m/m
double ¾" rivets
T 180·90·14,5
⊥ 300 × 15
54' length
700
3" × 1½" round the vessel
G
bulwark 7 m/m 8
forcastle side plating 7,5 m/m
single riveted butts, between gallows with butt straps
3" × 1½" in way of gallows
F 1630 × 15
~~1600 × 13,7~~ for ½ L
10 m/m at ends
in way of gallows and between gallows ~~+1,3 m/m~~ to owners requirement 15 m/m
treble riveted butts for ½ L
double " " at ends
between gallows with butt straps
double 7/8" rivets to ¾" at ends
3" × 1½" between gallows
E
11 m/m for ½ L in way of gallows ~~13,7 m/m~~ 15 m/m
10 m/m at ends ~~+1,3 m/m to owners requirement~~
double ¾" rivets
3" × 1½" between gallows
double riveted butts overlapped for 1/1 L
D
11 m/m for ½ L
10 m/m at ends
Keel and Stem ⊥ 200 × 40
A
1000 × 12,5 for ½ L
11,5 at ends
treble riveted butts overlapped for ½ L
double " " " at ends
B
11 m/m for ½ L
10 m/m at ends
C
11 m/m for ½ L
10 m/m at ends
double riveted butts overlapped for ¼ L

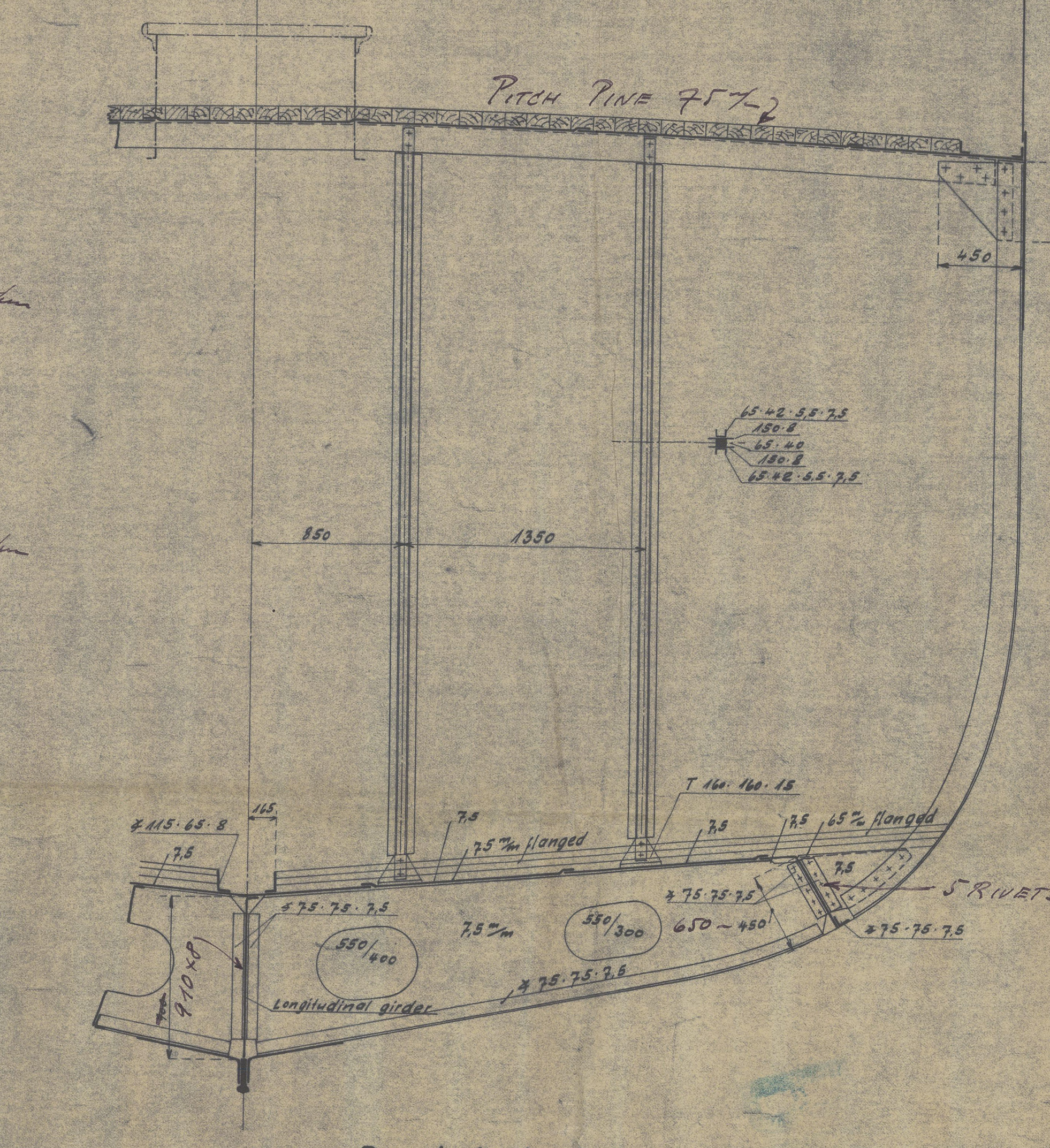
The plates connected to the sternframe 11 m/m
Shell plating at stem for about 28' aback between loaded and light waterline to be about 20% thicker than midships, to owners requirement

Section frame 87



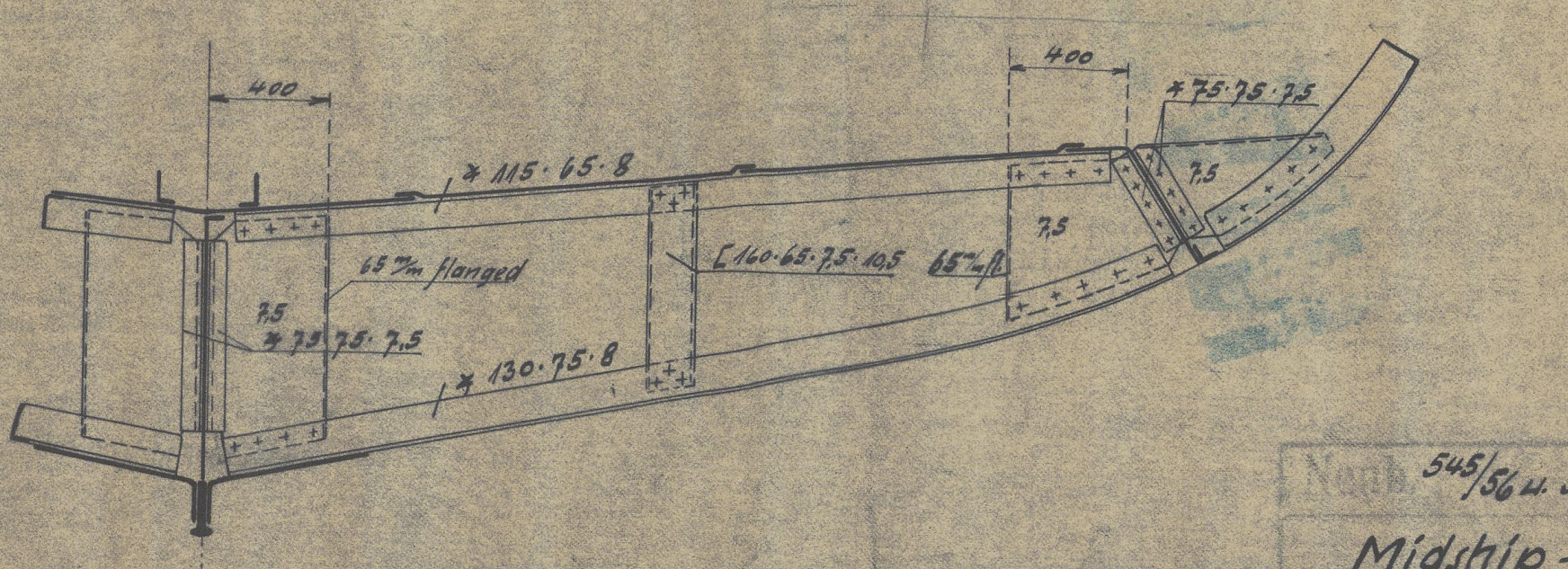
Cement
elektric welded
75 m/m flanged

Section in Fishroom



PITCH PINE 75
450
950
1350
75 flanged
5 RIVETS
longitudinal girder

Bracket floors



545/56 u. 59

Midship-Section

14305

22/II.38 Meyer

00419-004028-0022

MESSRS: DEUTSCHE SCHIFF- & MASCHINENBAU A.G. WERK SEEBECK

YARD No 545-56 AND 559

FINAL PLAN OF **STERN FRAME**

545	Pride
546	Gem
547	Wave
548	Dawn
549	Spray
550	Foam
551	Sun
551	Sky
552	Rover
553	Chief
554	Reward
555	Gift.
556	

PLAN No 14.345

BREMEN LETTER M OF 14.12.35.

"Northern Pride"

~~D.S. 217 – See~~ /

PLANS TRANSFERRED
TO SISTER VESSEL

Northern Gem

014596-014603-0045

20.12.35.

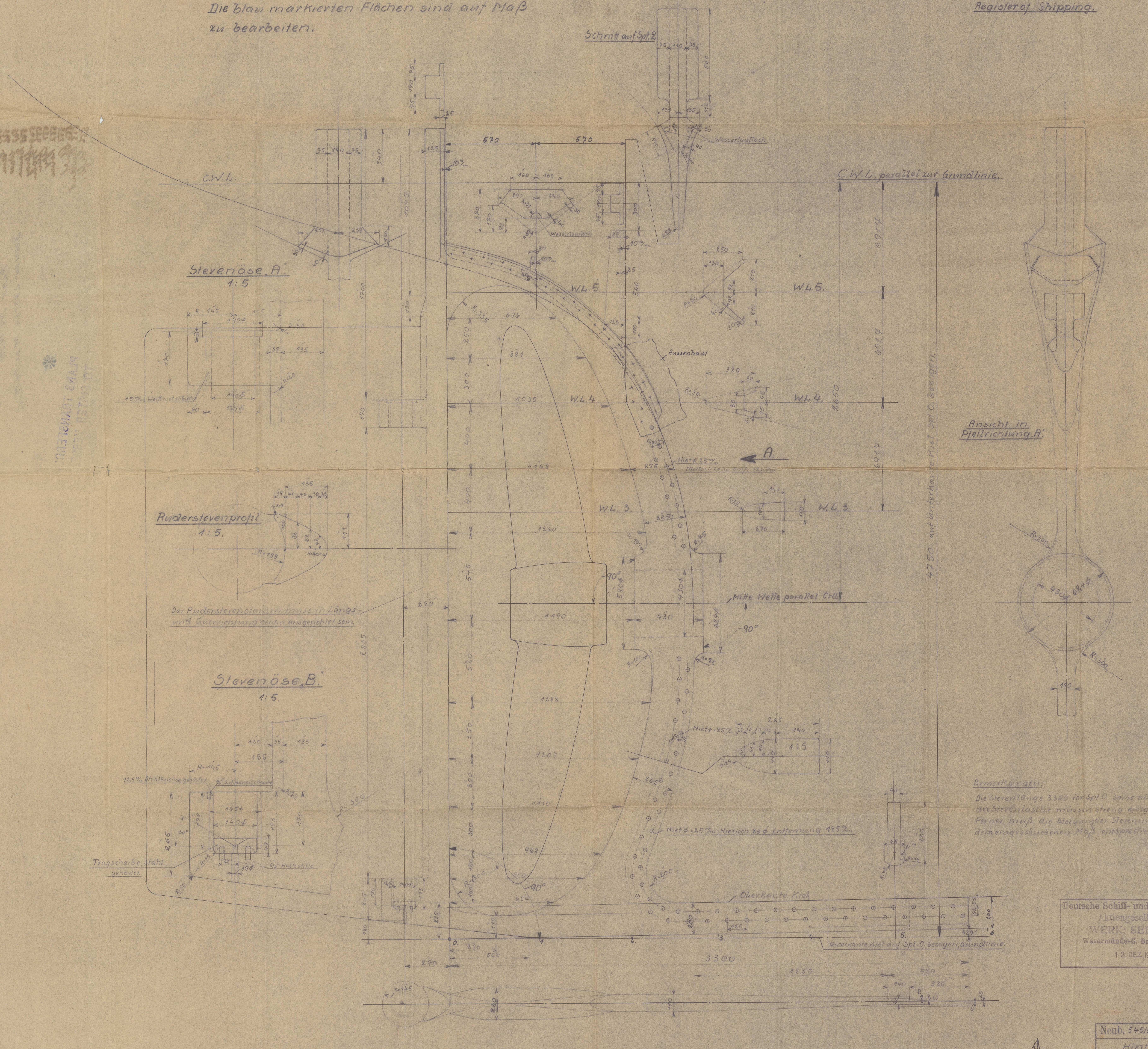
S.S. 545-56 u. 559.

Hintersteven.

1:10 u. 1:5.

Bemerkungen:
Die eingeschriebenen Maße sind Fertigmaße.
Die blau markierten Flächen sind auf Maß
zu bearbeiten.

Material: Stahlformguß, blasenfrei.
Alles nach Vorschrift und mit Test des Lloyds
Register of Shipping.


Schnitt auf Spt. 2
Wasserlaufloch
C.W.L.
C.W.L. parallel zur Grundlinie.
W.L.5.
W.L.4.
W.L.3.
Aussenhaut
A.
Niet ⌀ 25 m/m
Nietloch 26 m/m Entf. 125 m/m
Ansicht in Pfeilrichtung „A“
Stevenöse „A“
1:5
Ruderstevenprofil
1:5
R=155
R=40
Der Ruderstevenstamm muss in Längs- und Querrichtung genau ausgerichtet sein.
Stevenöse „B“
1:5
12,5 m/m Stahlbuchse gehärtet
1½" Sicherungsschraube
Tragscheibe, Stahl gehärtet.
5/8" Haltestifte
R=300
Mitte Welle parallel C.W.L.
90°
Niet ⌀ 25 m/m Nietloch 26 ⌀ Entfernung 125 m/m
Oberkante Kiel
Unterkante Kiel auf Spt. 0 bezogen, Grundlinie.
4450 auf Unterkante Kiel Spt. 0 bezogen
691,7
2650
3300
1830
520
140
380
0.
1.
2.
3.
4.
5.
6.

Bemerkungen:
Die Stevenlänge 3300 vor Spt 0 sowie alle Abmessungen der Stevenlasche müssen streng eingehalten werden.
Ferner muß die Steigung der Stevenunterkante genau dem eingeschriebenen Maß entsprechen.

Deutsche Schiff- und Maschinenbau
Aktiengesellschaft
WERK: SEEBECK
Wesermünde-G. Bremerhaven.
12. DEZ. 1935

Neub. 545/56 u. 59	Proj.
Hintersteven	
Zeichnung No.	14345
Mappe	/ 3. 12. 1935.

10. 12. 35

MESSRS: DEUTSCHE SCHIFF- & MASCHINENBAU A. G. WERK SEEBECK

YARD No. 545-56 AND 559.

- RUDDER - PLAN No. 14365

BREMEN LETTER M OF 14.12.35.

~~545~~
~~556~~
~~559.~~

Northern Pride

545	Gem
546	Wave
547	Dawn
548	Spray
549	Foam
550	Sun
551	Sky
552	Rover
553	Chief
554	Reward
555	Gift.
556.	

~~D. S. 217 - Sec 1~~

PLANS TRANSFERRED
TO SISTER VESSEL

Northern Gem

20.12.35

S.S. 545-56+559.

SEEBECK RUDDER

Seebeckruder D.R.P.

1:10 u. 1:5.

RUDDER ARMS Ruderarme: Stahlformguß, blasenfrei.
" PLATE Ruderbleche: S.M. Flußeisen.
" MAINPIECE Ruderschaft: S.M. Flußeisen.
" ANGLE Ruderauslage nach jeder Seite 35°. TO P. AND ST.B. SIDE.

Bemerkungen:
Alles nach Vorschrift und mit Test des Lloyds Register of Shipping.
Die eingetragenen Maße sind Fertigmaße.
Die blau markierten Flächen sind auf Maß zu bearbeiten.

Rudder:
A = 62,7 square feet.
D = 2,62 feet.
Speed = 12 Nautical Miles per hour.

TOP PIECE
Oberer Ruderarm.
1:5.
Ansicht in Pfeilrichtung M.
Schnitt O-P.
Ansicht in Pfeilrichtung N.
19 m/m Lochschweißung
19 m/m SPOT WELDING
22 m/m Niete
7/8" RIVETS
10% Bronce
SCREW Gew. Schraube
Kopf auf der Stopperscheibe durch Anschweißen sichern!
Umriß des Ruders
BOTTOM PIECE
Unterer Ruderarm.
1:5.
Ansicht in Pfeilrichtung L.
Schnitt Q-R.
Ansicht in Pfeilrichtung K.
Außenumriß des Ruders
10% Stahl
Form nach Schablone
Außenumriß des Ruders
OUTLINE SECTION OF RUDDER
Sorgleineneinschnitt nach späterer Angabe.
FULL STAYS (I-VII)
Volle Rippen. (I-VII.)
1:10
TACK WELDING
Zapfenschweißung
TACK WELDING SPACED
Zapfenschweißung
Entfernung ca. 100 m/m
3/4" RIVET SCREWS, SECURED BY WELDING
19 m/m Nietschraube, durch Überschweißen sichern.
22 m/m Niete
7/8" RIVETS
WELDING
Zickzackschweißung
a. d. Enden dopp.
ENDS DOPPLED
BOLTS FOR COUPLING
2" Passbolzen für Kupplung
1:5.
8 m/m Splint
6 Stück anfertigen.
3545
1590
801
3/4" SCREWS, SECURED
3/4" Kopfschrauben, sichern
12 m/m Lasche BUTTSTRAP
3/4" Metall-Senkschrauben, sichern.
14 m/m Blech
80 m/m Flansch
3/4" Niet
SECTION A-B
Schnitt A-B.
3/4" Niet
3/4" Metallsenkschrauben, sichern.
12 m/m Lasche
STRAP AS ABOVE
Lasche wie oben.
ALL RIVETSCREWS TO BE SLIGHTLY OVERWELDED
Alle Nietschrauben leicht überschweißen!
SECTION C-D
Schnitt C-D
SECTION a-a
Schnitt a-a
WELD
Vollschweißen
SECTION E-F
Schnitt E-F
WATERTIGHT
Wd. Abschluß
SECTION G-H
Schnitt G-H
14 m/m STAY
14 m/m Rippe
SCREW, SECURED
3/4" Metallsenkschrauben sichern.
7/8" RIVET
19 m/m SPOT WELDING
3/4" RIVET SCREWS SECURED BY WELDING
19 m/m Nietschrauben durch Überschweißen sichern.
TACK WELDING
SPACING 80 m/m
I
II
III
IV
V
VI
VII

Deutsche Schiff- und Maschinenbau
Aktiengesellschaft
WERK: SEEBECK
Wesermünde-G. Bremerhaven.
12. DEZ. 1935

20.12.35

Neub. 545-56+559	Proj.
Seebeckruder DRP	
Zeichnung No.	14365
Mappe	11.12.1935 Oeth.

014596 214603 0246